PARTIE 1 - GÉNÉRALITÉS

1.1.1 Les services de vapeur sont les suivants: Identification aux plans

.1	Vapeur basse pression (0 psi à 15 psi)	VBP
.2	Vapeur moyenne pression	VMP
.3	Vapeur haute pression	VHP
.4	Condense basse pression	CBP
.5	Condense moyenne pression	CMP
.6	Condense haute pression	CHP
.7	Condense pompée	CP

1.1.2 Les travaux devront être conformes au code d'installation des appareils sous pression du Québec, le code ASME pour les vaisseaux sous pression et le code national du bâtiment.

1.1.3 Les équipements conçus pour une opération à haute pression devront détenir un numéro d'enregistrement canadien CRN en conformité avec le code CAN B51-M1991. L'enregistrement doit être fourni avant l'installation de l'équipement et être enregistré au Québec.

1.1.4 Les travaux devront être exécutés par un entrepreneur spécialisé avec licence en règle d'entrepreneur de la province du Québec et une certification de la régie du bâtiment pour les travaux de soudure haute pression.

1.1.5 Les frais de permis et d'inspection de la régie du bâtiment seront assumés par l'entrepreneur.

1.1.6 Une copie du certificat d'acceptation des travaux émis par la régie du bâtiment devra être fournie à l'Université par l'entrepreneur ou inclue au manuel d'entretien.

1.1.7 Des essais hydrostatiques d'étanchéité seront faits en présence d'un inspecteur de la Régie du bâtiment (réseau haute pression) et d'un représentant de l'Université.

1.1.8 Les nouveaux réseaux de vapeur ne devront pas être mis en service sans la présence d'un représentant de l'Université.

PARTIE 2 - PRODUITS

2.1 TUYAUTERIE

Services	Pression d'opération	Diamètre	Matériel	Joints
Vapeur basse pression	0 psi à 15 psi	50mm et -	Acier SCH40 type: F soudure continue (CW)	Fileté
		65mm et +	Acier SCH40 type: E soudure (ERW)	Soudure électrique bout à bout
Vapeur haute pression	15 psi et +	50mm et -	Acier SCH40 type:E soudure continue (ERW)	Fileté
		65mm et +	Acier SCH40 type: E soudure (ERW)	Soudure électrique bout à bout
Condensat basse pression	0 psi à 15 psi (vapeur)	tout	Cuivre de type: L dur	Soudure à l'argent
Condensat haute pression	15 psi et + (vapeur)	tout	Cuivre de type: L dur	Soudure à l'argent
Évent de soupape de sécurité	-------	50mm et -	Acier SCH40 type: F soudure continue (CW)	Filetés
		65mm et +	Acier SCH40 type: E soudure électrique (ERW)	Soudure électrique bout à bout
Évent de réservoir de condensat	-------	50mm et -	Acier SCH40 type: F soudure continue (CW)	Filetés
		65mm et +	Acier SCH40 type: E soudure électrique (ERW)	Soudure électrique bout à bout
Condensat pompée	-------	tout	Cuivre de type: L dur	Soudure à l'argent

2.2 SOUPAPES ET CLAPETS

Utilisations	Pression d'opération	Diamètre	Matériel	Assemblage
Soupape d'isolement de type cadenassable	0 psi à 150 psi	50mm et -	Soupape à vanne (bronze)	Fileté
		65mm et +	Soupape à vanne (acier))	Bridé
Clapet de retenue	0 psi à 150 psi	50mm et -	Bronze	Fileté
		65mm et +	Fonte	Bridé
Soupape de réduction	0 psi à 150 psi	50mm et -	Fonte	Fileté
		65mm et +	Fonte	Bridé
Soupape de sûreté	0 psi à 150 psi	50mm et -	Fonte	Fileté
		65mm et +	Fonte	Bridé

2.3 ACCESSOIRES

2.3.1 Tous les purgeurs à vapeur seront du type à godet inversé ou flotte et thermostatique, de marque ARMSTRONG ou SPIRAX SARCO.

2.3.2 Voir section 15900 pour les valves à installer sur la vapeur.

2.3.3 Tous les brise-vides seront de marque SPIRAX SARCO VB-14. Les clapets de retenue ne seront pas acceptés.

2.3.4 Les échangeurs seront de modèle ARMSTRONG de type "Shell & tube" ou de type à plaque tel que ALPHA LAVAL.

PARTIE 3 - EXÉCUTION

3.1.1 Toute réduction de tuyauterie sera faite avec des réduits préfabriqués et excentriques.

3.1.2 Les supports des équipements seront peints de couleur noire.